

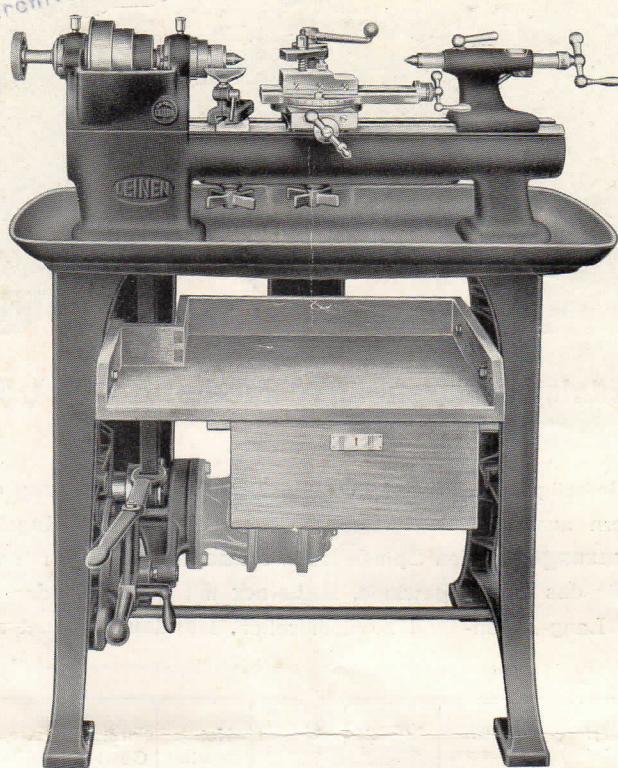
LEINEN

Präzisions-Drehbänke

Neueste Ausführung D. R. P. ang.

Für elektrischen Einzelantrieb und für Vorgelegeantrieb

AGENCE EXCLUSIVE ET STOCK
GASTON & HENRI VENOT
153, Rue du Temple, PARIS - Archives 74-38



Kräftige
starre Bauart

Gefällige
zweckmäßige
Formgebung

Wange: Günstige durch Verrippungen verstiefe Querschnittsform. Führungsbahnen, eine prismatisch, andere flach, durch besonderes Gießverfahren aus Material von außerordentlicher Widerstandsfähigkeit und dichtem Gefüge. Flächen von Hand auf Richtplatten abgerichtet und sauber spiegelgeschabt.

Spindelstock: Für hochtourigen Betrieb geeignete Ausführung. Die zylindrische Arbeitsspindel, an den Lagerstellen und am Zangenkonus gehärtet, läuft in nachstellbaren Lagern aus Spezialhartbronze. Die **Spindel**, durch unsere Sonderkonstruktion vom **Riemenzug entlastet**, wird nur auf Arbeitsdruck beansprucht; Riemenkonus auf Kugellagern laufend. Aufnahme des axialen Arbeitsdruckes durch Kugeldrucklager. Die hohle Arbeitsspindel besitzt Zangenspannung durch Schlüssel mit Handrad.

Reitstock: Lange, geschliffene und mit Innenkonus versehene Pinole mit leicht ablesbarer Millimeter-Teilung. Genaues Zentrieren durch stets gleich lang bleibende Führung, in jeder Stellung gesichert. Schnelle Verstellbarkeit auf Wange und sichere Befestigung durch Exzenter. Selbstätigtes Ausstoßen der Konuseinsäge beim Zurück-Drehen.

Support: Zum Lang-, Plan- und Konischdrehen eingerichtet; sorgfältig geschabte, nachstellbare Schlitzen mit breiten und langen Führungen. Gleichmäßiges und sattes Laufen. Die Supportspindeln, aus Spezialstahl geschnitten, durch verdeckte Anordnung gegen Schmutz und Späne geschützt, haben große und leicht einstellbare Zeigescheiben (1 Teilstrich = $\frac{2}{100}$ mm). Das Oberfeil, mit Spannpräße versehen, – auf besonderen Wunsch auch mit Stichelhaus, – hat gut sichtbare Gradeinteilung für Konischdrehen. Leichtes Lösen der Griffmutter gestaltet rasches, seitliches Abheben des Supports.

Jeder Drehbank wird ein Prüfungsprotokoll beigelegt.

Konstruktions- und Ausführungsänderungen jederzeit ohne besondere Benachrichtigung vorbehalten.
Maße und Gewichte sind nur angenähert verbindlich.



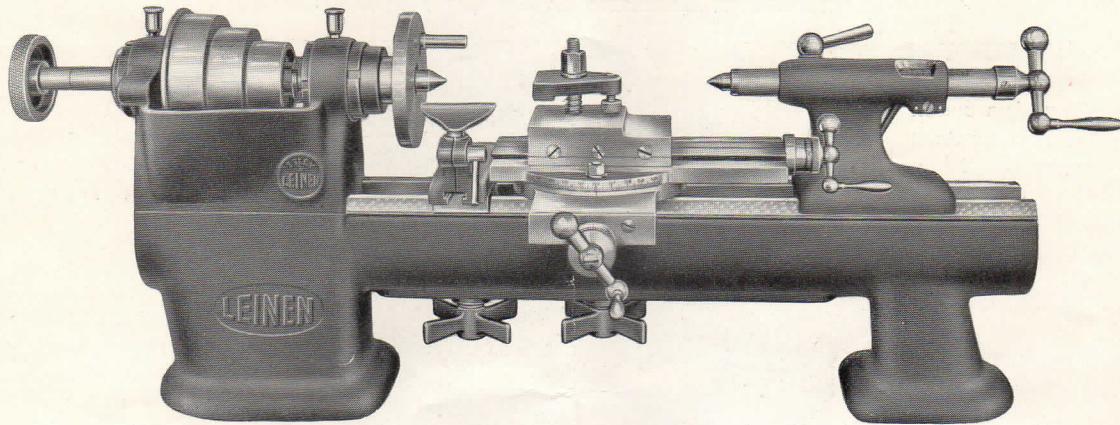
Eingetragene Schutzmarken
„Leinen“

BOLEY & LEINEN / ESSLINGEN A/N.
Werkzeug- und Maschinenfabrik
TELEGRAMM-ADRESSE: LEINEN ESSLINGENNECKAR

LEINEN

Präzisions-Drehbänke

Neukonstruktion D. R. P. ang.



Präzisions-Drehbänke Modell K 2 — L 5

Zusammenstellung: **Wange** mit Befestigungsbolzen, **Spindelstock** mit vom **Riemenzug entlasteter Arbeitsspindel** mit zylindrischen nachstellbaren Lagern aus Spezial-Hartbronze, Riemenkonus auf Kugellager laufend, **Spannzangen-einrichtung** mit Handrad, **1 Spannzange** für den Spindelstock, **Mitnehmerscheibe** mit versetzbarem Mitnehmer, **Spitz- und Hohlkörper**, **Schutzmutter** für das Spindelgewinde, **Reitstock** mit durchgehender Pinole und Teifung, **Spitz- und Hohlkörper**, **Kreuzzsupport** zum Lang-, Plan- und Konischdrehen, **Handauflage** mit schmalem und breitem Stecker, sowie Schlüsseln.

Modell Type	Wangen-länge mm	Spitzen-höhe mm	Spindel-bohrung mm	Spitzen-entfernung mm	Durch-gehende Zangenbohrung mm	Nicht durch-gehende Zangenbohrung mm	Netto-Gewicht ca. kg	Brutto-Gewicht ca. kg	Kistenmaße ca. cm	Telegramm-Wort	Preis RM
K 2	775	80	15	360	8,5	13	40	60	90×40×40	ula	460.—
* K 3	825	100	15	370	8,5	13	60	90	100×40×40	oma	550.—
* L 3	825	100	25	320	17,5	22	65	90	100×40×40	ome	620.—
* K 4	825	130	15	370	8,5	13	70	110	100×50×40	opa	580.—
* L 4	825	130	25	320	17,5	22	75	110	100×50×40	ope	650.—
K 5	1025	155	15	560	8,5	13	90	130	120×50×40	iwa	685.—
L 5	1025	155	25	520	17,5	22	100	140		iwe	755.—

* Auf Wunsch auch mit 1025 mm Wangenlänge. — Mehrpreis RM. 25.—

Präzisions-Drehbänke mit Rädervorgelege Modell: K 3 R — L 4 R

Rädervorgelege im Spindelstock verdeckt eingebaut, mit Hebeleinschaltung D. R. G. M.

K 3 R	1025	100	15	520	8,5	13	75	110	120×40×40	omar	645.—
K 4 R	1025	130	15	520	8,5	13	85	120	120×50×40	opar	675.—
L 4 R	1025	130	25	470	17,5	22	90	120	120×50×40	oper	745.—

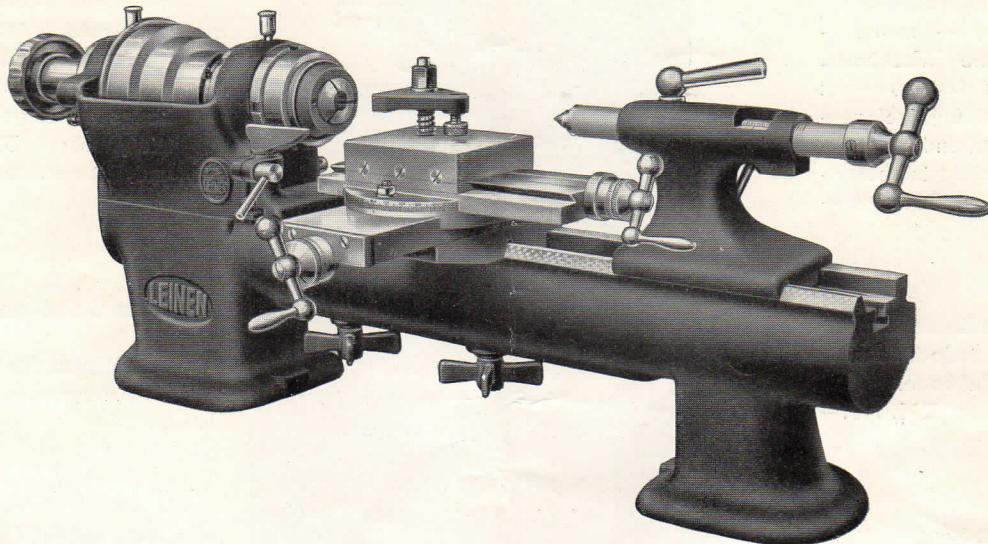
Für Drehbänke mit vom Riemenzug nicht entlasteter Arbeitsspindel, welche Ausführung auf besonderen Wunsch auch geliefert wird, ermäßigt sich der Preis für Modell K um RM. 20.— für Modell L um RM. 40.—

Jeder Drehbank wird ein Prüfungsprotokoll beigelegt.



LEINEN Präzisions-Drehbank

Modell M 30 mit großer Spindelbohrung
— 34 mm —



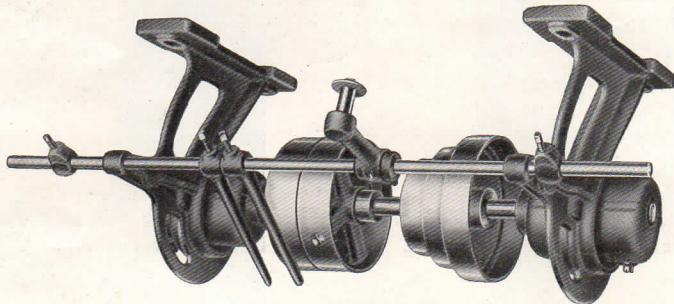
Präzisions-Drehbank Modell: M 30

Zusammenstellung: **Wange** mit Befestigungsbohlen, **Spindelstock** mit zylindrischen nachstellbaren Lagern aus Spezial-Hartbronze, **Spannzangeneinrichtung** mit Handrad, **1 Spannzange** für den Spindelstock, **Reitstock** mit durchgehender Pinole und Teifung, **Spitz- und Hohlkörper, Kreuzsupport** zum Lang-, Plan- und Konischdrehen, **Handauflage** mit schmalem und breitem Stecker, sowie Schlüsseln.

Modell	Wangenlänge mm	Spitzenhöhe mm	Spindelbohrung mm	Spitzenentfernung mm	Durchgehende Zangenbohrung mm	Nicht durchgehende Zangenbohrung mm	Netto-Gewicht ca kg	Brutto-Gewicht ca kg	Kistenmaße ca cm	Telegramm-Wort	Preis RM
M 30	825	100	34	320	28	30	70	110	100×40×40	nomi	650.—

(Dieses Modell kann nicht mit vom Riemenzug entlasteter Arbeitsspindel geliefert werden.)

Vorgelege



v 6

	für Drehbank-Größe	2	3-4 30	5
v 6 Deckenvorgelege mit Ringschmierlagern, Voll- und Leerlaufscheibe, letztere mit Ölkammer, Abstellsvorrichtung Durchmesser und Breite der Voll- und Leerlaufscheibe: 150×40	(Telegrammwort: umba)	RM	RM	RM
		45.—	50.—	60.—
v 7 Deckenvorgelege wie vorstehend, für Vor- und Rücklauf, Voll- und Leerlaufscheiben, letztere mit Ölkammern, Abstellsvorrichtung Durchmesser und Breite der Voll- und Leerlaufscheibe: 150×80	(Telegrammwort: umbo)	60.—	65.—	75.—
		95.—	110.—	
v 16 Deckenvorgelege wie v 6, jedoch mit Kugellagerung	(Telegrammwort: kumba)	110.—	125.—	
v 17 Deckenvorgelege wie v 7, jedoch mit Kugellagerung	(Telegrammwort: kumbo)			

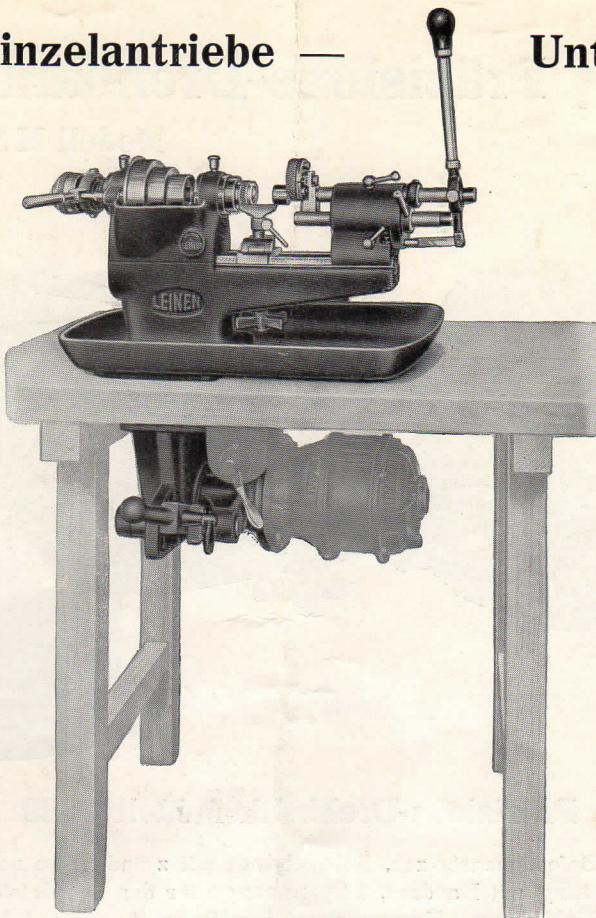
Elektrische Einzelantriebe —

Untergestelle

e 60 Elektrischer Einzelantrieb
für Flanschmotor — zum Anbringen unter die Werkbank, (s. nebenstehende Abbildung) — mit Riemenkonus auf kugelgelagerter Antriebswelle, und Riemenspannung (ohne elektrische Ausrüstung . . . RM. 140.—

e 70 Elektrischer Einzelantrieb
wie vorstehend, jedoch Anordnung auf dem Fußboden
RM. 140.—

Nebenstehende Abbildung zeigt:
Kurzwangen-Drehbank Modell KW LW—MW mit Handauflage w 4, Revolverkopf r 20 und Schale aus Grauguß, mit elektrisch. Einzelantrieb e 60



Bei Mitlieferung des Elektromotors bitten wir um Angabe der Stromart und Spannung ferner, ob der Motor **einfach** oder **polumschaltbar** sein soll.

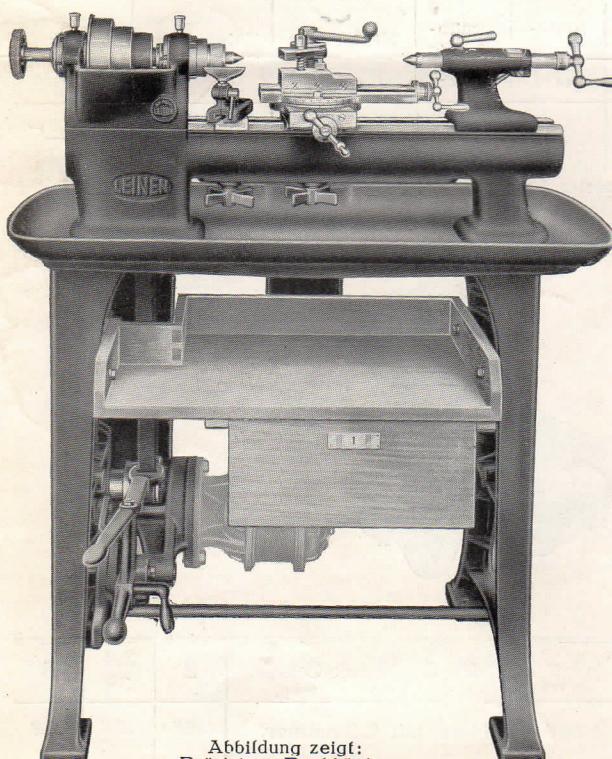


Abbildung zeigt:
Präzisions-Drehbänke
Modell K 2 — L 5
auf Untergestell u 11 mit eingebautem elektr.
Einzelantrieb e 80 mit Riemenumleger und Schaltturm.

u 11 Untergestell auf kräftigen Füßen mit **Schale aus Grauguß**, Ablegetisch m. verschließb. Schublade für Drehbänke bis 825 mm W' längne netto ca kg 115 RM. 170.—
" " " 1025 " " " 125 " 185.—

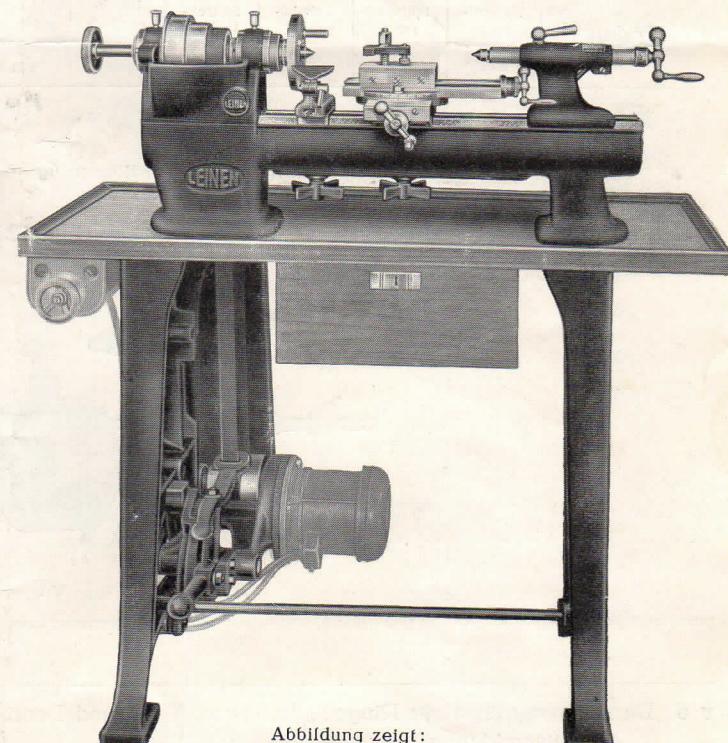
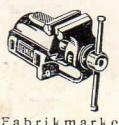


Abbildung zeigt:
Präzisions-Drehbänke
Modell K 2 — L 5
auf Untergestell u 12 mit eingebautem elektr.
Einzelantrieb e 80 mit Riemenumleger.

u 12 Untergestell auf kräftigen Füßen, mit **Hartholztischplatte** mit verschließbarer Schublade für Drehbänke bis 825 mm W' längne netto ca kg 70 RM. 140.—
" " " 1025 " " " 80 " 155.—



Fabrikmarke

e 80 Elektrischer Einzelantrieb
für Flanschmotor — zum Einbau in **Untergestell u 11** oder **u 12** (s. untere Abbildungen) mit Riemenkonus auf kugelgelagerter Antriebswelle, Riemenspannung und Riemenschluß RM. 140.—

Riemenumleger (für e 70 — e 80)
RM. 18.—
Schaltturm für Anlaßgerät
(für Untergestell u 11) RM. 25.—

Prospekt **KW 312** über
„Kurzwangen-Drehbänke“
steht auf Wunsch gerne zur Verfüzung.